

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
16. Juni 2005 (16.06.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2005/054139 A1

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: C03B 19/10,  
C03C 1/02, 3/06, 4/00

[DE/DE]; Uferstr. 55, 35116 Mainz (DE). LEHMANN,  
Walter [DE/DE]; Paul-List-Str. 16, 04103 Leipzig (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/013544

(74) Anwalt: STAUDT, Armin; Lange Strasse 10, 63674 Al-  
tenstadt (DE).

(22) Internationales Anmeldedatum:  
30. November 2004 (30.11.2004)

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,  
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
103 57 580.4 8. Dezember 2003 (08.12.2003) DE  
10 2004 006 017.7 6. Februar 2004 (06.02.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme  
von US): HERAEUS QUARZGLAS GMBH & CO. KG  
[DE/DE]; Quarzstrasse 8, 63450 Hanau (DE).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,  
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,  
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,  
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,  
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL,  
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,  
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(71) Anmelder (nur für JP, KR): SHIN-ETSU QUARTZ  
PRODUCTS CO. LTD. [JP/JP]; 22-2, Nishi Shinjuku  
1-chome, Shinjuku-ku, Tokyo 160-0023 (JP).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KÖPPLER, Rainer  
[DE/DE]; Steinheimer Strasse 83, 63500 Seligenstadt  
(DE). KÜHN, Bodo [DE/DE]; Am Ballplatz 10, 63450  
Hanau/Main (DE). WERDECKER, Waltraud [DE/DE];  
Schönbornstrasse 80, 63456 Hanau (DE). KIRST, Ulrich

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht  
— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden  
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen  
eintreffen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF LASER-ACTIVE QUARTZ GLASS AND USE THEREOF

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON LASERAKTIVEM QUARZGLAS UND VERWENDUNG DES-  
SELBEN

(57) Abstract: The invention relates to a method for the economic production of a blank for a component made from laser-active quartz glass in any form or dimension. The method comprises the following method steps: a) preparation of a dispersion with a solids content of at least 40 wt. %, comprising SiO<sub>2</sub> nanopowder and doping agents, including a cation of the rare earth metals and transition metals in a fluid, b) granulation by agitation of the dispersion, with removal of moisture to form a doped SiO<sub>2</sub> granulate of spherical porous granular particles with a moisture content of less than 35 wt. % and a density of at least 0.95 g/cm<sup>3</sup>, c) drying and purification of the SiO<sub>2</sub> granulate, by heating to a temperature of at least 1000 °C to form doped porous SiO<sub>2</sub> grains with an OH content of less than 10 ppm and d) sintering or fusing the doped SiO<sub>2</sub> grains in a reducing atmosphere to give the blank made from doped quartz glass.

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Verfahren angegeben, das die wirtschaftliche Herstellung eines Rohlings für ein Bauteil aus laseraktivem Quarzglas in beliebiger Form und Abmessung ermöglicht. Das Verfahren umfasst die folgenden Verfahrensschritte: a) Bereitstellen einer Dispersion mit einem Feststoffgehalt von mindestens 40 Gew.-%, die SiO<sub>2</sub>-Nanopulver sowie Dotierstoffe umfassend ein Kation der Seltenerdmetalle und der Übergangsmetalle in einer Flüssigkeit enthält, b) Granulation durch Bewegen der Dispersion unter Entzug von Feuchtigkeit bis zur Bildung eines dotierten SiO<sub>2</sub>-Granulats aus sphärischen, porösen Granulatkörnern mit einem Feuchtigkeitsgehalt von weniger als 35 Gew.-% und mit einer Dichte von mindestens 0,95 g/cm<sup>3</sup>, c) Trocknen und Reinigen des SiO<sub>2</sub>-Granulats durch Aufheizen auf eine Temperatur von mindestens 1000 °C unter Bildung einer dotierten, porösen SiO<sub>2</sub>-Körnung mit einem OH-Gehalt von weniger als 10 ppm; und d) Sintern oder Erschmelzen der dotierten SiO<sub>2</sub>-Körnung in einer reduzierend wirkenden Atmosphäre unter Bildung des Rohlings aus dotiertem Quarzglas.

WO 2005/054139 A1



---

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

## **Verfahren zur Herstellung von laseraktivem Quarzglas und Verwendung desselben**

5

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von laseraktivem Quarzglas.

Laseraktives Quarzglas wird beispielsweise eingesetzt für die Herstellung von Faserverstärkern, Faserlasern, Kantenfiltern oder Frequenzkonvertern. Gepumpte

10 Faserlaser werden unter anderem für die Materialbearbeitung und in der Medizintechnik verwendet.

Laseraktives Quarzglas enthält Dotierstoffe, die eine Verstärkung von Laserstrahlung im Wirtsmaterial Quarzglas bewirken. Dabei handelt es sich in der Regel um Seltenerd-Kationen (Lanthaniden), aber auch um Kationen der sogenannten

15 Übergangsmetalle. Dabei kommt es auf eine möglichst hohe Verstärkungsleistung und eine geringe Dämpfung der zu verstärkenden Laserstrahlung an.

In dem Zusammenhang stellen sich grundsätzlich die Aufgaben, eine homogene Verteilung der Dotierstoffe im Quarzglas zu gewährleisten, und eine Entglasung, wie sie insbesondere bei hohen Dotierstoffkonzentrationen auftreten kann, zu

20 vermeiden. Bei Faserlasern für den Hochleistungsbereich, die beispielsweise unter der Bezeichnung „large mode area fiber laser“ bekannt sind, liegt ein besonderes Augenmerk auch darauf, ein möglichst großes laseraktives Volumen bereitstellen zu können.

Optische Fasern werden in der Regel aus Vorformen gezogen, welche einen

25 Kernbereich aufweisen, der aus dem laseraktiven Material besteht, und der von einem Mantelglasbereich umhüllt ist. Da die Fasern eine ausreichend niedrige Dämpfung aufweisen müssen, werden für die Herstellung der Vorformen in aller Regel CVD-Verfahren oder Sol-Gel-Verfahren eingesetzt, welche eine hohe Reinheit gewährleisten. Gegenwärtig werden Hochleistungs-Laserfasern aus Quarzglasbasis überwiegend nach dem sogenannten MCVD-Verfahren (Modified Chemical Vapor Deposition) hergestellt. Dieses Verfahren ist jedoch langwierig und

30

kostenaufwändig und es stößt hinsichtlich der realisierbaren Faserabmessungen mittlerweile an Grenzen. Daneben lassen sich viele laseraktive Dotierstoffe über die Gasphase (durch CVD-Verfahren) nicht abscheiden. Man versucht, dieses Problem durch eine nachträgliche Dotierung zu lösen, wobei dies aber einerseits  
5 einen zusätzlichen Prozeßschritt darstellt und andererseits zu Defiziten in der Materialcharakteristik führt, die auf physikalischen Beschränkungen bei Diffusionsvorgängen beruhen, wobei im Wesentlichen Dotierstoffgradienten zu nennen sind.

Herstellungsverfahren basierend auf dem Sol-Gel-Prozess benötigen teilweise  
10 lange Prozesszeiten und führen häufig nicht zu den erforderlichen Materialqualitäten.

Mittels Schmelzverfahren ist die erforderliche hohe Reinheit in der Regel nicht zu erreichen.

Es ist daher Ziel der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zur Herstellung von  
15 laseraktivem Quarzglas hoher Qualität anzugeben, das wirtschaftlich ist, und das es ermöglicht, ein laseraktives Volumen aus dotiertem Quarzglas in nahezu beliebiger Form und Abmessung bereit zu stellen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren gelöst, dass die folgenden Verfahrensschritte aufweist:

- 20 a) Bereitstellen einer Dispersion mit einem Feststoffgehalt von mindestens 40 Gew.-%, die  $\text{SiO}_2$ -Nanopulver sowie Dotierstoffe umfassend ein Kation der Seltenerdmetalle und der Übergangsmetalle in einer Flüssigkeit enthält,
- b) Granulation durch Bewegen der Dispersion unter Entzug von Feuchtigkeit bis zur Bildung eines dotierten  $\text{SiO}_2$ -Granulats aus sphärischen, porösen Granu-  
25 latkörnern mit einem Feuchtigkeitsgehalt von weniger als 35 Gew.-% und mit einer Dichte von mindestens  $0,95 \text{ g/cm}^3$ ,
- c) Trocknen und Reinigen des  $\text{SiO}_2$ -Granulats durch Aufheizen auf eine Temperatur von mindestens  $1000^\circ\text{C}$  unter Bildung einer dotierten, porösen  $\text{SiO}_2$ -Körnung mit einem OH-Gehalt von weniger als 10 ppm; und

- d) Sintern oder Erschmelzen der dotierten  $\text{SiO}_2$ -Körnung in einer reduzierend wirkenden Atmosphäre unter Bildung des Rohlings aus dotiertem Quarzglas.

Die Herstellung des Rohlings für ein Bauteil aus laseraktivem Quarzglas erfolgt erfindungsgemäß weder über ein CVD- noch ein Schmelz oder Sol-Gel-Verfahren, sondern über eine spezielle „Pulver-Route“, nämlich unter Einsatz eines hochreinen, homogen dotierten  $\text{SiO}_2$ -Granulates. Es hat sich gezeigt, dass über diese „Granulat-Pulver-Route“ einerseits die Anforderungen hinsichtlich der Reinheit der Ausgangsmaterialien erfüllbar sind, und dass andererseits die erforderliche homogene Verteilung des Dotierstoffes oder der Dotierstoffe in dem Quarzglas gewährleistet werden kann.

Es zeigte sich überraschenderweise, dass die nach der Granulat-Pulver-Route hergestellten Fasern wesentlich höhere Absorptionsraten und damit bessere Verstärkereigenschaften aufweisen, als die Fasern, die aus anderen Ausgangsmaterialien und nach anderen Methoden hergestellt wurden. Eine wesentliche Rolle spielt dabei anscheinend die bei der Herstellung durchlaufene „Granulat-Vorgeschichte“ oder nicht sichtbare „Kornstrukturen“ des Materials, die in dem Ausgangsmaterial prägend eingeschrieben zu sein scheinen, und die durch Streueffekte zu einer erheblich höheren Effizienz der Laserlicht-Verstärkung führen (dies ist in sogenannten „Faserlaser-slope-Tests“ nachweisbar). Gerade diese Streueffekte, die zu einer höheren optischen Dämpfung führen, scheinen derartige Fasern für den Einsatz in der Telekommunikationstechnik zu disqualifizieren.

Erfindungsgemäß wird zunächst ein  $\text{SiO}_2$ -Granulat hergestellt, das mit dem Dotierstoff homogen dotiert ist. In der DE 197 29 505 A1 ist ein Verfahren zur Herstellung eines derartigen  $\text{SiO}_2$ -Granulats beschrieben. Eine wesentliche Modifizierung des bekannten Verfahrens zur Granulatherstellung besteht darin, dass die Dispersion erfindungsgemäß mindestens einen Dotierstoff umfassend ein Kation der Seltenerdmetalle und der Übergangsmetalle enthält, welcher die Laseraktivität des Quarzglases bewirkt. Außerdem können weitere Dotierstoffe zur Einstellung der Viskosität und des Brechungsindex des Quarzglases vorgesehen sein, wofür

in erster Linie eine oder mehrere Komponenten aus der Gruppe bestehend aus Aluminium, Phosphor und Bor eingesetzt werden.

Das für die Herstellung der Dispersion eingesetzte  $\text{SiO}_2$ -Pulver liegt als sogenanntes Nano-Pulver vor. Dabei handelt es sich um Pulverteilchen mit einer Teilchengröße unterhalb von 100 nm, welche zum Beispiel durch Pyrolyse von  $\text{SiO}_2$ -Ausgangsverbindungen, durch Fällungsreaktionen oder durch Aufmahlen verglaste  $\text{SiO}_2$ -Körnung erhalten werden können. Dieses feindisperse Nanopulver ermöglicht die erforderliche homogen Verteilung der Dotierstoffe in dem Quarzglas.

Erfindungsgemäß werden die Dotierstoffe in der Dispersion homogen verteilt. Die Dotierstoffe liegen ebenfalls als feinteiliges Pulver oder in Form einer Flüssigkeit vor.

Bei der „Granulat-Pulver-Route“ entsteht ein poröses Zwischenprodukt in Form von porösem  $\text{SiO}_2$ -Granulat oder poröser  $\text{SiO}_2$ -Körnung (Verfahrensschritte b) und c)). Bei der Weiterverarbeitung dieses Materials besteht die Gefahr, dass sich geschlossene, gasgefüllte Hohlräume bilden, die durch ein nachfolgendes Aufschmelzen aus dem hochviskosen Quarzglas nicht oder nur sehr langsam zu entfernen sind, und die zu Blasen im Quarzglas führen, die in einem laseraktiven Bauteil jedoch kaum tolerierbar sind.

Daher wird gemäß dem Verfahrensschritt b) die Granulation so durchgeführt, dass die sich bildenden sphärischen, porösen Granulatkörner eine Dichte von mindestens  $0,95 \text{ g/cm}^3$  aufweisen. Diese hohe Dichte geht mit einem geringen Porengehalt der Granulatkörner einher, was die Gefahr einer Blasenbildung verringert.

Die Granulation wird dadurch bewirkt, dass der Dispersion unter fortwährender Bewegung so lange Feuchtigkeit entzogen wird, bis sie eine krümelige noch poröse Masse – ein Granulat – bildet. Die Bewegung erfolgt im Allgemeinen durch Rühren, wie dies in der DE 197 29 505 A1 beschrieben ist. Wichtig ist, dass die Dispersion erst dann in eine krümelige Masse zerfällt, wenn sie einen hohen Feststoffgehalt aufweist. Die flüssige Phase der Dispersion soll daher möglichst lange aufrechterhalten werden, was bei einer thixotropen Dispersion durch eine Bewegung unter hohem Energieeintrag gewährleistet werden kann. Ein hierfür geeig-

netes Granulationsverfahren ist die Rollgranulation in einem Granulierteller. Aber auch andere Granulationstechniken wie Sprühgranulation, Zentrifugalzerstäubung oder Wirbelschichtgranulation lassen sich zur Granulatherstellung vorteilhaft einsetzen. Andere Granuliertverfahren unter Einsatz einer Granuliermühle, durch  
5 Kompaktierung, Walzenpressen, Brikettierung oder Extrudierung sind jedoch ebenfalls nicht ausgeschlossen und können die Herstellung maßgeschneiderter dotierter Quarzglas – Bauteile unterstützen.

Wesentlich ist, dass das erhaltene  $\text{SiO}_2$ -Granulat aus porösen  $\text{SiO}_2$ -Granulat-  
körnern besteht, die eine sphärische Form haben, und deren Feuchtigkeitsgehalt  
10 weniger als 35 Gew.-% und deren Dichte mindestens  $0,75 \text{ g/cm}^3$  beträgt. Erst durch die hohe Dichte des  $\text{SiO}_2$ -Granulats und den hohen Feststoffgehalt kann eine geringe Schrumpfung und ein blasenfreies Einschmelzen bzw. Sintern gewährleistet werden.

Das so erhaltene, poröse Granulat wird in einem weiteren Verfahrensschritt getrocknet und gereinigt, in dem es auf eine Temperatur von mindestens  $1000^\circ\text{C}$   
15 unter Bildung einer porösen  $\text{SiO}_2$ -Körnung aufgeheizt wird. Hierbei kommt es zu einer thermischen Verfestigung des Granulats unter Beibehaltung der Porosität.

Im Hinblick auf eine Blasenbildung beim anschließenden Verglasen und einer Beeinträchtigung der optischen Eigenschaften des Quarzglases durch Absorption ist  
20 es wichtig, dass die  $\text{SiO}_2$ -Körnung einen OH-Gehalt von weniger als 10 Gew.-ppm aufweist. Wegen seiner Rest - Porosität kann das  $\text{SiO}_2$ -Granulat vor, während und nach dem Verfahrensschritt c), dem Trocknen und Reinigen, zusätzlich mit Dotierstoffen versehen werden. Diese Dotierung kann über die Gasphase oder über die Flüssigphase erfolgen.

25 Wesentlich ist außerdem, dass die Dotierstoffe in der  $\text{SiO}_2$ -Körnung homogen verteilt vorliegen und darin fest gebunden sind. Hierzu ist es in der Regel erforderlich, solche Dotierstoffe, die bei hoher Temperatur flüchtige Verbindungen bilden, können, in feste Oxide zu überführen, was bevorzugt im Verlauf der Verfahrensschritte a) bis c) geschieht.

Die so erhaltene  $\text{SiO}_2$ -Körnung ist homogen mit dem laseraktiven Dotierstoff dotiert und wird anschließend unter Bildung des Quarzglas-Rohlings nach Verfahrensschritt d) gesintert bzw. erschmolzen. Es hat sich gezeigt, dass es gelingt, ein blasenfreies, homogen dotiertes Quarzglas zu erhalten, wenn das eingesetzte

5  $\text{SiO}_2$ -Granulat (und damit auch die daraus erhaltene  $\text{SiO}_2$ -Körnung) eine hohe Dichte und gleichzeitig einen geringen OH-Gehalt von weniger als 10 Gew.-ppm aufweist und wenn das Sintern oder Erschmelzen in einer reduzierend wirkenden Atmosphäre erfolgt.

Blasenreduzierend wirkt auch das in Verfahrensschritt d) genannte Merkmal, wo-

10 nach das Sintern oder Erschmelzen der dotierten  $\text{SiO}_2$ -Körnung in einer reduzierend wirkenden Atmosphäre erfolgt. Die reduzierend wirkende Atmosphäre kann die Ausbildung von sauerstoffhaltigen Gasblasen im Quarzglas des  $\text{SiO}_2$ -Rohlings vermindern oder die Bildung von Blasen mit Sauerstoff enthaltender Gasfüllung vermeiden. Eine reduzierend wirkende Atmosphäre ergibt sich beispielsweise

15 durch Einsatz von Tiegel- oder Ofenteilen aus Graphit oder Kohlenstoff.

Das erfindungsgemäße Verfahren stellt ein flexibles und wirtschaftliches Herstellungsverfahren dar, das aufgrund der "Granulat-Pulver-Route" modular anhand der Verfahrensschritte a) bis d) eine maßgeschneiderte Produkt-

Prozessierung gewährleistet, wobei unterschiedlichste Dotierstoffkonzentrationen

20 erhalten werden können.

Im Hinblick auf eine hohe Dichte des  $\text{SiO}_2$ -Granulats und einer damit einhergehenden homogenen Dotierstoffverteilung und einer geringen Blasendichte des herzustellenden Quarzglases wird eine Verfahrensweise bevorzugt, bei der in der Dispersion ein anfänglicher Feststoffgehalt von mindestens 50 Gew.-%, vorzugs-

25 weise mindestens 60 Gew.-%, eingestellt wird.

Für eine geringe Blasendichte ist es auch vorteilhaft, wenn das nach Verfahrensschritt b) erhaltene  $\text{SiO}_2$ -Granulat eine BET-Oberfläche im Bereich zwischen  $40 \text{ m}^2/\text{g}$  bis  $70 \text{ m}^2/\text{g}$  aufweist. Vorzugsweise liegt die BET-Oberfläche nach Verfahrensschritt b) bei dem  $\text{SiO}_2$ -Granulat bei mindestens  $50 \text{ m}^2/\text{g}$ . Hierdurch wird

30 beim Sintern bzw. Schmelzen des  $\text{SiO}_2$ -Granulats eine geringe Blasenbildung erreicht.



Im Hinblick auf ein günstiges Sinter- bzw. Schmelzverfahren hat es sich als vorteilhaft erwiesen, wenn die sphärischen, porösen Granulatkörner eine Korngröße von weniger als 500 µm aufweisen.

- 5 Ein besonders effektives und rasches Trocknen der porösen SiO<sub>2</sub>-Granulatkörner wird erreicht, wenn das SiO<sub>2</sub>-Granulat in chlorhaltiger Atmosphäre getrocknet und gereinigt wird. Dabei hat es sich besonders bewährt, wenn das SiO<sub>2</sub>-Granulat bei einer Temperatur von mindestens 950 °C getrocknet und gereinigt wird.

- 10 Vorteilhafterweise erfolgt das Trocknen und Reinigen des porösen Granulats unter sauerstoffhaltiger Atmosphäre. Dadurch wird eine Fixierung solcher Dotierstoffe bewirkt, welche beim Aufheizen auf höhere Temperaturen flüchtige Verbindungen bilden können.

Es hat sich weiterhin als vorteilhaft erwiesen, wenn die nach Verfahrensschritt c) erhaltene poröse SiO<sub>2</sub>-Körnung einen OH-Gehalt von weniger als 1 Gew.-ppm aufweist.

- 15 Der geringe OH-Gehalt wirkt sich vorteilhaft sowohl auf die Blasenbildung als auch auf die optische Dämpfung des Quarzglases bei den durch die OH-Absorption beeinflussten Lichtwellenlängen aus.

- 20 Im Hinblick auf eine geringe Blasenbildung hat es sich auch als günstig erwiesen, wenn die nach Verfahrensschritt c) erhaltene poröse SiO<sub>2</sub>-Körnung eine BET-Oberfläche von weniger als 20 m<sup>2</sup>/g aufweist.

Es wird eine Verfahrensweise besonders bevorzugt, bei der das Sintern oder Schmelzen der SiO<sub>2</sub>-Körnung nach Verfahrensschritt d) ein Gasdrucksintern umfasst. Beim Gasdrucksintern wird die zu sinternde SiO<sub>2</sub>-Körnung unter erhöhtem Druck erhitzt und dabei erschmolzen. Der Überdruck reduziert die Blasenbildung.

- 25 Besonders bewährt hat sich eine Verfahrensvariante des Gasdrucksinterns, das folgende Verfahrensschritte umfasst:

aa) ein Aufheizen der SiO<sub>2</sub>-Körnung auf eine Schmelztemperatur von mindestens 1600 °C unter Anlegen und Aufrechterhalten eines Unterdruck,

- bb) ein Halten bei der Schmelztemperatur unter einem Überdruck im Bereich zwischen 5 bar und 15 bar während einer Schmelzdauer von mindestens 30 min unter Bildung des Quarzglas-Rohlings,
- cc) ein Abkühlen des Quarzglas-Rohlings.

5 Mit dieser Verfahrensvariante gelingt es insbesondere auch große Formteile in optisch einwandfreier Qualität herzustellen.

Als besonders günstig hat es sich erwiesen, wenn das Abkühlen nach Verfahrensschritt cc) unter Aufrechterhaltung eines Überdrucks erfolgt. Durch das Aufrechterhalten des Überdrucks während des Abkühlens wird eine Ausbildung und das

10 Wachstum von Blasen im noch erweichten Quarzglas vermieden.

Besonders bewährt hat sich eine Verfahrensmodifikation, bei der die  $\text{SiO}_2$ -Körnung vor dem Verfahrensschritt d) thermisch verdichtet wird. Auch die Vorverdichtung der  $\text{SiO}_2$ -Körnung trägt zu einer Verminderung der Blasenbildung während der Schmelz- bzw. Sinterphase bei.

15 Es hat sich bewährt, wenn der Quarzglas-Rohling bei einer Temperatur von mindestens 1120 °C während einer Haltezeit von mindestens 40 h getempert wird. Hierdurch werden thermische Spannungen, welche eine Doppelbrechung bewirken, abgebaut.

Bei einer besonders bevorzugten Verfahrensvariante wird die  $\text{SiO}_2$ -Körnung nach  
20 Verfahrensschritt d) in einer Form erschmolzen. Infolge der hohen Dichte der  $\text{SiO}_2$ -Körnung und der damit einhergehenden geringen Schrumpfung des daraus gesinterten Formkörpers weist dieser im wesentlichen die durch die Form vorgegebenen Abmessungen auf. Nachbearbeitungen können somit vermeiden und Materialverluste reduziert werden, was die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens weiter  
25 verbessert.

Der  $\text{SiO}_2$ -Rohling nach Verfahrensschritt d) wird vorzugsweise dreidimensional homogenisiert. Die Homogenisierung erfolgt durch Durchmischen des  $\text{SiO}_2$ -Rohlings in mehreren Richtungen.

Dadurch wird Schlierenfreiheit und eine in drei Dimensionen homogene Verteilung der Brechzahl erreicht.

Alternativ hierzu hat es sich auch als günstig erwiesen, aus  $\text{SiO}_2$ -Körnung unterschiedlicher Brechzahl einen Schüttkörper mit einer radial inhomogenen Brechzahlverteilung auszubilden, und diesen Schüttkörper zu dem  $\text{SiO}_2$ -Rohling zu sintern oder zu erschmelzen.

Durch eine entsprechende Anordnung von  $\text{SiO}_2$ -Körnungen unterschiedlicher Brechzahl in einem Schüttkörper lassen sich beliebige Brechzahlverteilungen im gesinterten Quarzglas-Rohling realisieren. Es sind damit auch harmonische Übergänge mit angepassten mechanischen Eigenschaften, z.B. thermische Ausdehnungskoeffizienten, realisierbar

Das erfindungsgemäße Verfahren ist besonders geeignet zur Herstellung von  $\text{SiO}_2$ -Rohlingen, welche als Kernmaterial für Faserlaser, als optischer Filter oder als Umhüllungsrohre für Laser Verwendung finden. Derartige Umhüllungsrohre für Laser werden als Kühlrohre zur Einleitung einer Kühlflüssigkeit eingesetzt. Bei den Faserlasern handelt es sich um seitlich gepumpte bzw. um endgepumpte Faserlaser.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert:

## 20 1. Beispiel: Yb-dotiertes Quarzglas

Es wird ein Stab mit einem Durchmesser von 6 mm aus laseraktivem Quarzglas hergestellt, das mit 0,7 mol-%  $\text{Yb}_2\text{O}_3$  und mit 5,0 mol-%  $\text{Al}_2\text{O}_3$  dotiert ist.

Hierzu wird aus Wasser und aus amorphen, nanoskaligen, durch Flammenhydrolyse von  $\text{SiCl}_4$  erzeugten, pyrogenen  $\text{SiO}_2$ -Partikeln, die eine spezifische Oberfläche (nach BET) von  $50 \text{ m}^2/\text{g}$  aufweisen eine wässrige Dispersion hergestellt und homogenisiert. In die homogene Dispersion werden als Ausgangskomponenten für die Dotanden in Wasser lösliche Hydratverbindungen eingesetzt. In 1500 g Wasser werden 1000 g  $\text{SiO}_2$  und Dotanden in folgenden Mengen eingerührt:

YbCl<sub>3</sub>·6H<sub>2</sub>O: 87g  
AlCl<sub>3</sub>·6H<sub>2</sub>O: 387g

Die Herstellung des Granulats erfolgt mittels eines üblichen Naßgranulativverfahrens unter Einsatz eines Eirich-Mischers. Hierzu wird der Dispersion durch Überleiten von erwärmter Luft und unter fortwährendem Rühren Feuchtigkeit entzogen,  
5 bis diese unter Bildung einer krümeligen Masse aus sphärischen, porösen, homogen dotierten SiO<sub>2</sub>-Granulatkörnern zerfällt.

Die SiO<sub>2</sub>-Granulatkörner zeichnen sich durch einen geringen Feuchtigkeitsgehalt von 28 Gew.-% und durch eine Dichte von 0,75 g/cm<sup>3</sup> aus.

- 10 Sie werden anschließend durch Erhitzen in einem Durchlaufofen bei einer Temperatur von ca. 1100°C in chlorhaltiger Atmosphäre gereinigt und getrocknet und gleichzeitig thermisch leicht vorverdichtet. Die Reinigung mittels Chlor ist dabei besonders effektiv, da die Oberfläche der SiO<sub>2</sub>-Partikel über die Porenkanäle für das Reinigungsgas zugänglich ist und die gasförmigen Verunreinigungen leicht  
15 entfernt werden können.

- Die nach dieser Vorbehandlung erhaltene SiO<sub>2</sub>-Körnung zeichnet sich durch einen OH-Gehalt von weniger als 1 Gew.-ppm, eine spezifische BET-Oberfläche von 34 m<sup>2</sup>/g und durch eine Stampfdichte von 0,95 g/cm<sup>3</sup> aus. Der mittlere Korndurchmesser liegt bei etwa 420 µm, wobei die Fraktion mit Korngrößen oberhalb  
20 von 500 µm vor dem Sintern entfernt wird. Der Gesamtgehalt der Verunreinigungen an Li, Na, K, Mg, Ca, Fe, Cu, und Mn beträgt weniger als 200 Gew.-ppb.

- Die so hergestellte dotierte, poröse SiO<sub>2</sub>-Körnung aus amorphen, nanoskaligen SiO<sub>2</sub>-Partikeln wird anschließend in eine Grafitform gegeben und bei einer Temperatur von 1600 °C durch Gasdrucksintern verglast. Hierbei wird die Form zunächst  
25 unter Aufrechterhaltung eines Unterdrucks von auf die Sintertemperatur von 1600 °C aufgeheizt. Nach Erreichen der Sintertemperatur wird im Ofen ein Überdruck von 5 bar eingestellt und die Form bei dieser Temperatur ca. 30 min lang gehalten. Beim anschließenden Abkühlen auf Raumtemperatur wird der Überdruck bis zu einer Temperatur von 400 °C noch weiter aufrecht erhalten.

Das so erhaltene Yb-dotierte Quarzglasblock ist transparent und von ausgezeichneter optischer Qualität. Das Quarzglas ist als Kernglas für einen optisch gepumpten Faserlaser geeignet. Kernstäbe bis zu einem Durchmesser von 15 mm können aus dem Blockmaterial durch Kernbohren entnommen werden. Die so erzeugten Hohlzylinder finden als laseraktive Kühlrohre bei Lasern Verwendung.

## 2. Beispiel: Nd-dotiertes Quarzglas

Es wird ein Stab mit einem Durchmesser von 10 mm und einer Länge von 1 m aus laseraktivem Quarzglas hergestellt, das mit 1300 ppm  $\text{Nd}_2\text{O}_3$ , und 0,5 mol %  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , dotiert ist.

- 10 Hierzu wird aus Wasser und aus amorphen, nanoskaligen, durch eine Sol-Gel-Fällungsreaktion erzeugten  $\text{SiO}_2$ -Partikeln, die eine spezifische Oberfläche (nach BET) von  $50 \text{ m}^2/\text{g}$  aufweisen eine wässrige Dispersion mit einem anfänglichen Feststoffgehalt von 50 Gew.-% hergestellt und homogenisiert. In die homogene Dispersion werden als Ausgangskomponenten für die Dotanden in Wasser lösliche Hydratverbindungen eingesetzt. Pro kg  $\text{SiO}_2$  werden 40,0g  $\text{AlCl}_3 \times 6\text{H}_2\text{O}$  und 2,8g  $\text{NdCl}_3 \times 6\text{H}_2\text{O}$  in die Dispersion eingerührt.

Die Herstellung des Granulats erfolgt wie anhand Beispiel 1 beschrieben. Es stellen sich infolgedessen auch die gleichen Eigenschaften der so erhaltenen  $\text{SiO}_2$ -Granulatkörner ein.

- 20 Das dotierte Granulat wird anschließend durch Erhitzen in einem Durchlaufofen bei einer Temperatur von ca.  $1250^\circ\text{C}$  in chlor- und sauerstoffhaltiger Atmosphäre gereinigt und getrocknet und gleichzeitig thermisch leicht vorverdichtet. Die nach dieser Vorbehandlung erhaltene  $\text{SiO}_2$ -Körnung zeichnet sich durch einen OH-Gehalt von weniger als 1 Gew.-ppm, und durch eine spezifische BET-Oberfläche von  $18 \text{ m}^2/\text{g}$  aus.

Die Kornfraktion mit Korngrößen oberhalb von  $500 \mu\text{m}$  wird entfernt, und die verbleibende Körnung wird durch kurzes Erhitzen auf eine Temperatur um  $1450^\circ\text{C}$  dichtgesintert. Die auf diese Weise erhaltene dichte  $\text{SiO}_2$ -Körnung zeichnet sich durch einen OH-Gehalt von weniger als 1 Gew.-ppm aus. Der Gesamtgehalt der

Verunreinigungen an Li, Na, K, Mg, Ca, Fe, Cu, und Mn beträgt weniger als 200 Gew.-ppb.

Die so hergestellte dotierte, poröse  $\text{SiO}_2$ -Körnung wird anschließend in eine Grafitform gegeben und bei einer Temperatur von 1600 °C durch Gasdrucksintern  
5 verglast, wie dies oben anhand Beispiel 1 beschrieben ist.

Das so erhaltene Nd-dotierte Quarzglasblock ist transparent und von ausgezeichneter optischer Qualität und ist für einen Einsatz als Kernmaterial für einen Faserlaser oder als optischer Filter geeignet. Durch Kernbohren werden aus dem Blockmaterial Rohre hergestellt, die als laseraktive Kühlrohre bei Lasern Verwen-  
10 dung finden.

### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Rohlings für ein Bauteil aus laseraktivem Quarzglas, umfassend die folgenden Verfahrensschritte:
  - a) Bereitstellen einer Dispersion mit einem Feststoffgehalt von mindestens 40 Gew.-%, die SiO<sub>2</sub>-Nanopulver sowie Dotierstoffe umfassend ein Kation der Seltenerdmetalle und der Übergangsmetalle in einer Flüssigkeit enthält,
  - b) Granulation durch Bewegen der Dispersion unter Entzug von Feuchtigkeit bis zur Bildung eines dotierten SiO<sub>2</sub>-Granulats aus sphärischen, porösen Granulatkörnern mit einem Feuchtigkeitsgehalt von weniger als 35 Gew.-% und mit einer Dichte von mindestens 0,95 g/cm<sup>3</sup>,
  - c) Trocknen und Reinigen des SiO<sub>2</sub>-Granulats durch Aufheizen auf eine Temperatur von mindestens 1000 °C unter Bildung einer dotierten, porösen SiO<sub>2</sub>-Körnung mit einem OH-Gehalt von weniger als 10 ppm; und
  - d) Sintern oder Erschmelzen der dotierten SiO<sub>2</sub>-Körnung in einer reduzierend wirkenden Atmosphäre unter Bildung des Rohlings aus dotiertem Quarzglas.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in der Dispersion ein anfänglicher Feststoffgehalt der von mindestens 50 Gew.-% eingestellt wird.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das nach Verfahrensschritt b) erhaltene SiO<sub>2</sub>-Granulat eine BET-Oberfläche im Bereich zwischen 40 m<sup>2</sup>/g bis 70 m<sup>2</sup>/g aufweist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das nach Verfahrensschritt b) erhaltene SiO<sub>2</sub>-Granulat eine BET-Oberfläche von mindestens 50 m<sup>2</sup>/g aufweist.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die sphärischen, porösen Granulatkörner eine Korngröße von weniger als 500  $\mu\text{m}$  aufweisen.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das  $\text{SiO}_2$ -Granulat in chlorhaltiger Atmosphäre getrocknet und gereinigt wird.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das  $\text{SiO}_2$ -Granulat bei einer Temperatur von mindestens 1050  $^{\circ}\text{C}$  getrocknet und gereinigt wird.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Trocknen und Reinigen des porösen Granulats unter sauerstoffhaltiger Atmosphäre erfolgt.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die nach Verfahrensschritt c) erhaltene poröse  $\text{SiO}_2$ -Körnung einen OH-Gehalt von weniger als ein Gew.-ppm aufweist.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die nach Verfahrensschritt c) erhaltene poröse  $\text{SiO}_2$ -Körnung eine BET-Oberfläche von weniger als 20  $\text{m}^2/\text{g}$  aufweist.
11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Sintern oder Schmelzen der  $\text{SiO}_2$ -Körnung nach Verfahrensschritt d) ein Gasdrucksintern umfasst.
12. Verfahren nach Anspruch 11, dass das Gasdrucksintern folgende Verfahrensschritte umfasst:
  - aa) ein Aufheizen der  $\text{SiO}_2$ -Körnung auf eine Schmelztemperatur von mindestens 1600  $^{\circ}\text{C}$  unter Anlegen und Aufrechterhalten eines Unterdruck,
  - bb) ein Halten bei der Schmelztemperatur unter einem Überdruck im Bereich zwischen 5 bar und 15 bar während einer Schmelzdauer von mindestens 30 min unter Bildung des Quarzglas-Rohlings,
  - cc) ein Abkühlen des Quarzglas-Rohlings.



13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Abkühlen nach Verfahrensschritt cc) unter Aufrechterhaltung eines Überdrucks erfolgt.
14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die  $\text{SiO}_2$ -Körnung vor dem Verfahrensschritt d) thermisch verdichtet wird.
15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Quarzglas-Rohling bei einer Temperatur von mindestens 1120 °C während einer Haltezeit von mindestens 40 h getempert wird.
16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die  $\text{SiO}_2$ -Körnung nach Verfahrensschritt d) in einer Form erschmolzen wird.
17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der  $\text{SiO}_2$ -Rohling nach Verfahrensschritt d) dreidimensional homogenisiert wird.
18. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass  $\text{SiO}_2$ -Körnung unterschiedlicher Brechzahl ein Schüttkörper mit einer radial inhomogenen Brechzahlverteilung gebildet wird, und dass der Schüttkörper zu dem  $\text{SiO}_2$ -Rohling gesintert oder erschmolzen wird.
19. Verwendung eines nach einem Verfahren gemäß den Ansprüchen 1 bis 18 erhaltenen  $\text{SiO}_2$ -Rohlings als Kernmaterial für einen Faserlaser, als optischer Filter oder als Umhüllungsrohr für Laser.

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP2004/013544

**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**  
IPC 7 C03B19/10 C03C1/02 C03C3/06 C03C4/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

**B. FIELDS SEARCHED**

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 C03C C03B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 1 148 035 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH & CO. KG) 24 October 2001 (2001-10-24) paragraph '0012! paragraph '0035! paragraph '0058! - paragraph '0069! -----	1-15
X	WO 01/46079 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH & CO. KG; SHIN-ETSU QUARTZ PRODUCTS CO., LTD) 28 June 2001 (2001-06-28) page 6, paragraph 1 - paragraph 2 page 10, paragraph 2 claims 23,24 page 12, last paragraph - page 14, last paragraph -----	1-19
A	EP 0 692 524 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH) 17 January 1996 (1996-01-17) column 3, line 27 - line 31 ----- -/-	1-19

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*Z\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

25 April 2005

Date of mailing of the international search report

02/05/2005

Name and mailing address of the ISA  
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer  
  
Somann, K

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/013544

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>DE 197 29 505 A1 (HERAEUS QUARZGLAS GMBH, 63450 HANAU, DE) 14 January 1999 (1999-01-14) cited in the application the whole document</p> <p>-----</p>	1-19

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/013544

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 1148035	A	24-10-2001	DE 10019693 A1	31-10-2001
			EP 1148035 A2	24-10-2001
			JP 2001354438 A	25-12-2001
			US 2002134108 A1	26-09-2002
WO 0146079	A	28-06-2001	DE 19962451 C1	30-08-2001
			CA 2395501 A1	28-06-2001
			CN 1413175 A	23-04-2003
			WO 0146079 A1	28-06-2001
			EP 1240114 A1	18-09-2002
			JP 2004500299 T	08-01-2004
			TW 548246 B	21-08-2003
			US 6380110 B1	30-04-2002
EP 0692524	A	17-01-1996	DE 4424044 A1	18-01-1996
			DE 59502641 D1	30-07-1998
			EP 0692524 A1	17-01-1996
			JP 2944469 B2	06-09-1999
			JP 8059222 A	05-03-1996
			US 5643347 A	01-07-1997
DE 19729505	A1	14-01-1999	DE 59800264 D1	19-10-2000
			EP 0890555 A1	13-01-1999
			JP 11130417 A	18-05-1999
			US 5979186 A	09-11-1999

# INTERNATIONAL RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013544

## A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 C03B19/10 C03C1/02 C03C3/06 C03C4/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 C03C C03B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 1 148 035 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH & CO. KG) 24. Oktober 2001 (2001-10-24) Absatz '0012! Absatz '0035! Absatz '0058! - Absatz '0069! -----	1-15
X	WO 01/46079 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH & CO. KG; SHIN-ETSU QUARTZ PRODUCTS CO., LTD) 28. Juni 2001 (2001-06-28) Seite 6, Absatz 1 - Absatz 2 Seite 10, Absatz 2 Ansprüche 23,24 Seite 12, letzter Absatz - Seite 14, letzter Absatz -----	1-19
A	EP 0 692 524 A (HERAEUS QUARZGLAS GMBH) 17. Januar 1996 (1996-01-17) Spalte 3, Zeile 27 - Zeile 31 ----- -/-	1-19

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

25. April 2005

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

02/05/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Somann, K

# INTERNATIONAL RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013544

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	<p>DE 197 29 505 A1 (HERAEUS QUARZGLAS GMBH, 63450 HANAU, DE) 14. Januar 1999 (1999-01-14) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument</p> <p>-----</p>	1-19

# INTERNATIONALE RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/013544

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1148035 A	24-10-2001	DE 10019693 A1	31-10-2001
		EP 1148035 A2	24-10-2001
		JP 2001354438 A	25-12-2001
		US 2002134108 A1	26-09-2002
WO 0146079 A	28-06-2001	DE 19962451 C1	30-08-2001
		CA 2395501 A1	28-06-2001
		CN 1413175 A	23-04-2003
		WO 0146079 A1	28-06-2001
		EP 1240114 A1	18-09-2002
		JP 2004500299 T	08-01-2004
		TW 548246 B	21-08-2003
		US 6380110 B1	30-04-2002
EP 0692524 A	17-01-1996	DE 4424044 A1	18-01-1996
		DE 59502641 D1	30-07-1998
		EP 0692524 A1	17-01-1996
		JP 2944469 B2	06-09-1999
		JP 8059222 A	05-03-1996
		US 5643347 A	01-07-1997
DE 19729505 A1	14-01-1999	DE 59800264 D1	19-10-2000
		EP 0890555 A1	13-01-1999
		JP 11130417 A	18-05-1999
		US 5979186 A	09-11-1999